



技术要求:

1. 未注铸造圆角为R2~3.
2. 铸件毛坯须进行时效处理.
3. 铸件的型砂浇冒口, 结疤等清理干净, 毛坯表面应平整光洁.
4. 尺寸 $\phi 270$, $\phi 168$, $\phi 280$ 及 $\phi 185$ 与盖SN230.4-2配合加工.

				底座		SN230.4-1	
				图样标记		HT250	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	重量	比例	
设计		李连通	标准化				
校对		秦海波	批准				
审核		刘飞	日期		共	张	第
				共		第	